



**GHT Serie Abkantpresse**

## GHT Serie

Die GHT-Serie stellt das Spitzenmodell der Abkantpressen von G-Press dar. Sie zeichnet sich durch fortschrittliche technologische Lösungen aus, die auf den Erfahrungen mit einem langjährigen italienischen Partner basieren. Die Komplettkonfiguration garantiert hohe Geschwindigkeit und Präzision und erfüllt damit die Biegeanforderungen anspruchsvollster Kunden.





## Standard Konfiguration:

- CNC Steuerung Cybelec VisiTouch MX24
- CNC Hinteranschlag 6+1(Y1-Y2-X-R-Z1-Z2+V)
- "REFLEX" Rahmen Auffederungskompensations - System
- Volldynamische hydraulische Bombierung System Mod. G-CS
- Standard Kyokko Stempel Schnellklemmung
- G-BP Pneumatische Matrizenklemmung
- Anschlag System GHP-4
- Vordere Auflagetische Typ SP
- Sicherheitssystem von Nuova Elettronica aus Italien
- Standard Öl Kühler System und Schaltschrank Klimatisierung

## Optionen:

- ※Biegehilfen
- ※Industrie 4.0
- ※Kabelloses Sicherheits Fußpedal
- ※Winkelmesssystem G-AMC von Vision
- ※Roboter Schnittstelle

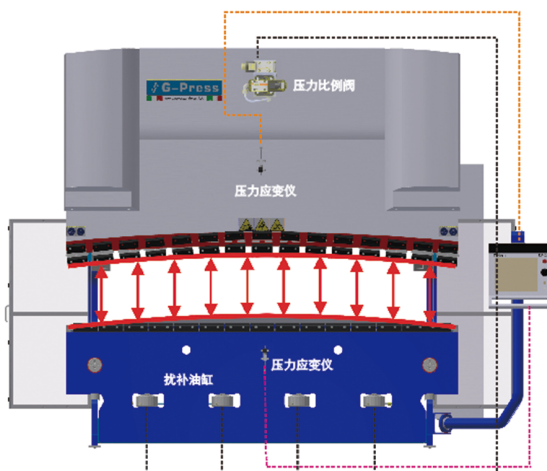
## CNC Steuerungssystem

- 2D graphik touch screen Programmiermodus
- 3D Visualisierung im Simulations, - und Produktions- Modus
- 24" hochauflösendes Farb TFT Display
- Kompatibel mit Cybelec – Metallix Offline Software
- USB, peripheral interfacing
- Support for Industry 4.0 connectivity
- Winkelmessung Schnittstelle
- Cybelec - Metallix offline Software

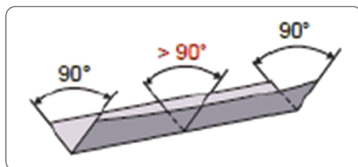


## Automatisches hydraulisches Bombiersystem Mod. G-CS

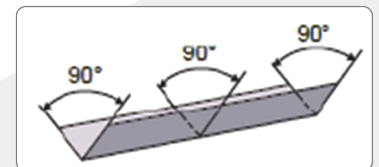
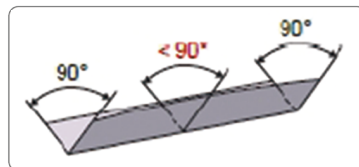
G-CS ist ein ausgereiftes automatisches hydraulisches Bombiersystem für Abkantpressen, das von unserem Unternehmen und unserem italienischen Technikteam entwickelt wurde (patentierte Technologie). Anhand von Blechdicke, Länge, Stempel- und Matrizeneigenschaften, Maschinensteifigkeit und weiteren Daten erfassen hochpräzise Sensoren die Verformung von Ober- und Unterwange im Biegezyklus und geben diese an die CNC-Steuerung zurück. Gleichzeitig sorgen eine unabhängige Bombierpumpe und hochpräzise Druckproportionalventile für eine Echtzeitreaktion während des gesamten Biegeprozesses. Die Konstanz des Biegewinkels über die gesamte Werkstücklänge wird ohne manuelle Eingriffe gewährleistet.



G-CS



G-CS ✗

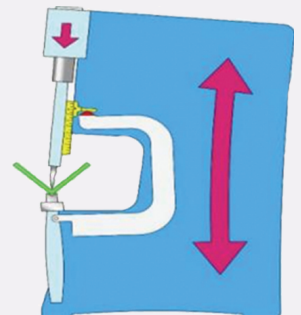
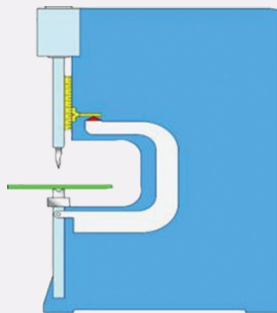
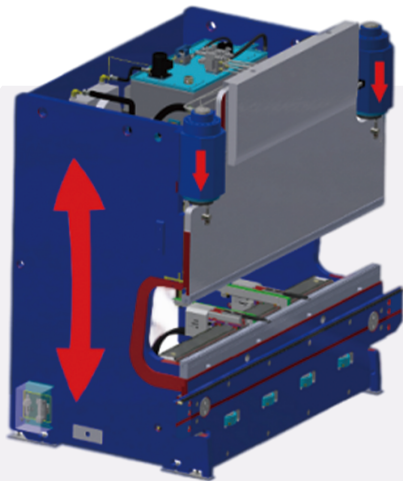


G-CS ✓



## REFLEX-Rahmen Rückfederungskompensation

Mit dem REFLEX-System wird der natürliche Effekt der Ständerauffederung von C-förmigen Seitenrahmen eliminiert. Die tatsächliche Position des Oberbalkens wird von zwei hochauflösenden Glasmassstäben gemessen, die am automatisch ausbalancierten Hebelsystem und den vom Hauptrahmen unabhängigen C-förmigen Unterrahmen installiert sind. So korrigiert das System die Verformung beim Biegen. Dank dieses Systems ist eine Genauigkeit von bis zu 10 Mikrometer bei der Stoßelpositionierung sowie eine hohe Wiederholgenauigkeit und damit eine garantierte Winkelparallelität möglich.



Ständerauffederung beim Biegevorgang

## Vordere Auflagetische:

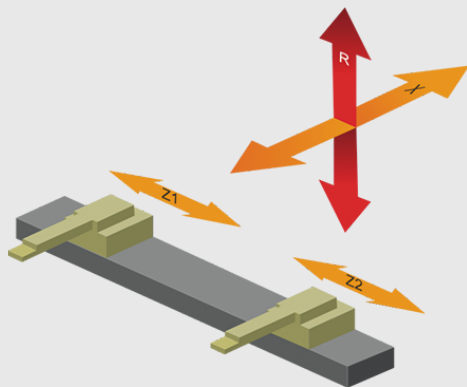
Typ SP, manuell verschiebbare höhenverstellbare Auflagetische



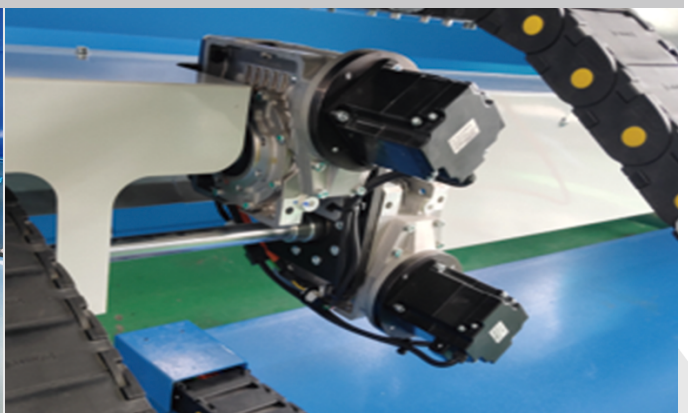
## Hinteranschlag System

### Merkmale:

- Die X/R-Achse ist mit einem Bonfiglioli (italienischer Hersteller) Präzisions-Schneckengetriebe mit hohem Drehmoment ausgestattet. Selbst beim Anfahren und Abbremsen mit hoher Geschwindigkeit kann es höchste Positioniergenauigkeit, Geschwindigkeit und Stabilität gewährleisten.
- Die Installation der hinteren Finger erfolgt über ein duales Gleit- und Führungsschienenendesign, das eine solide Struktur und eine hohe Stoßfestigkeit aufweist.
- Der einzigartige Mechanismus zur Verhinderung von Anschlagfingerkollisionen" (patentiert) verhindert, dass starke äußere Kräfte den gesamten Hinteranschlag oder Teile davon beschädigen.
- Die Getriebestruktur verwendet optimierte Zahnräder und Zahnstangen mit einer Schleifpräzision von 5 Stufen (0,005 mm), die kumulative Fehler wirksam reduzieren und höchste Positionierungsgenauigkeit gewährleisten können.
- Der Hinteranschlag ist mit der patentierten G-Press-Mechanik ausgestattet, die in der Lage ist, Spielfehler zu beseitigen und die konstante Genauigkeit für lange Zeit zu gewährleisten.



GHP-4 (X-R-Z1-Z2)



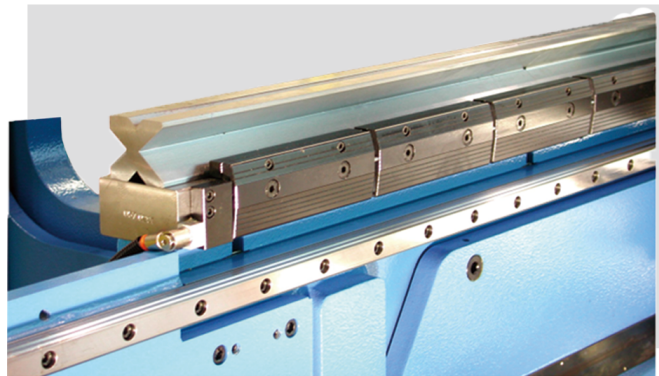
### G-TM Manuelle Klemmung oben

Standard-Zwischenspanner mit Schnellspannhebel für schnellen Werkzeugwechsel. Geeignet für das vertikale Einbauen/Ausbauen von Werkzeugen. Kein seitliches Verschieben der Werkzeuge erforderlich.



### G-BM pneumatische Unterwerkzeugspannung

Selbstzentrierender Typ. Erhältlich für die 60-90mm Modelle M60 oder M90, kompatibel mit den verwendeten Unterwerkzeugen.



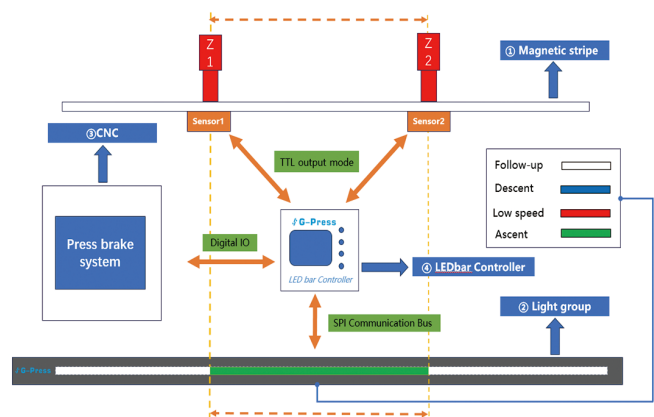
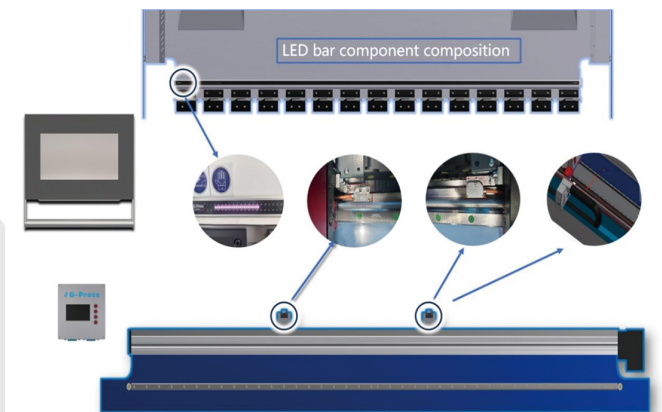
### Safety devices

Die Sicherheitsvorrichtung (Lichtschranke) schützt den Bediener vor Verletzungen, indem sie das Absenken des Pressbalkens automatisch stoppt, wenn ein Hindernis (z.B. die Finger des Bedieners) in den Schutzbereich eindringt.



## LED Bar

Ausgestattet mit einer LED-Leiste (einem Anzeigesystem für die Position der hinteren Anschlagfinger), die den Biegebereich beleuchtet. Es kann die Position des hinteren Fingers in Echtzeit angezeigt werden, um dem Bediener die schnelle Bestimmung des Platzierungsbereichs des Werkstücks zu erleichtern.



## Fußpedal

- Doppelter Sicherheitsschalter, der das Absenken der Maschine nur dann zulässt, wenn sich der Fuß vollständig auf dem Pedal befindet.
- Sicherheitskonzept mit 3 Positionen, entspricht den CE-Sicherheitsstandards.
- Mit abgeschirmtem, trittsicherem Schlauchkabel.
- ※ Optional: Kabelloser Fußschalter.





## Technische Parameter

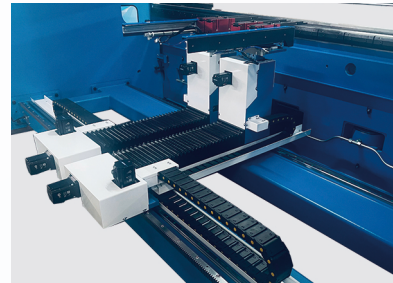
| Maschinen Typ | Nutzbare Biegelänge | Biegekraft | Lichte Weite zwischen den Ständern | Ausladung | Zylinderhub | Einbauhöhe | Eilgang Geschw. Ab | Biegegeschwindigkeit | Eilgang Geschw. Auf | Motor Leistung - Servo Typ | X-Achse Verstellweg | R-Achse Verstellweg | X-Achse Geschwindigkeit | R-Achse Geschwindigkeit | Z-Achse Geschwindigkeit | Gesamtgewicht ungefähr | Länge | Tiefe | Höhe |
|---------------|---------------------|------------|------------------------------------|-----------|-------------|------------|--------------------|----------------------|---------------------|----------------------------|---------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|------------------------|-------|-------|------|
| Einheit       | mm                  | KN         | mm                                 | mm        | mm          | mm         | mm/s               | mm/s                 | mm/s                | Kw                         | mm                  | mm                  | mm/s                    | mm/s                    | mm/s                    | T                      | mm    | mm    | mm   |
| GHT 25-1250   | 1250                | 250        | 1200                               | 46        | 150         | 340        | 250                | 15                   | 175                 | 5.5                        | 400                 | 300                 | 800                     | 300                     | 1000                    | 2.5                    | 1960  | 1300  | 2050 |
| GHT 60-2000   | 2100                | 600        | 1600                               | 265       | 200         | 395        | 230                | 14                   | 165                 | 6.7                        | 600                 | 250                 | 600                     | 250                     | 800                     | 4.5                    | 2870  | 1650  | 2540 |
| GHT 125-3000  | 3100                | 1250       | 2600                               | 500       | 300         | 500        | 200                | 12                   | 165                 | 22                         | 600                 | 250                 | 600                     | 250                     | 800                     | 9.5                    | 3850  | 1970  | 3060 |
| GHT 125-4000  | 4100                | 1250       | 3600                               | 500       | 300         | 500        | 200                | 12                   | 165                 | 22                         | 600                 | 250                 | 600                     | 250                     | 800                     | 12                     | 4850  | 1970  | 3090 |
| GHT 185-3000  | 3100                | 1850       | 2600                               | 500       | 300         | 500        | 185                | 12                   | 160                 | 25                         | 800                 | 250                 | 600                     | 250                     | 800                     | 15                     | 4120  | 2180  | 3200 |
| GHT 185-4000  | 4100                | 1850       | 3600                               | 500       | 300         | 500        | 185                | 12                   | 160                 | 25                         | 800                 | 250                 | 600                     | 250                     | 800                     | 18                     | 5120  | 2180  | 3200 |
| GHT 250-3000  | 3100                | 2500       | 2600                               | 500       | 300         | 500        | 160                | 10                   | 140                 | 32                         | 800                 | 200                 | 600                     | 250                     | 800                     | 16.5                   | 3900  | 2140  | 3360 |
| GHT 250-4000  | 4100                | 2500       | 3600                               | 500       | 300         | 500        | 160                | 10                   | 140                 | 32                         | 800                 | 200                 | 600                     | 250                     | 800                     | 19                     | 4890  | 2140  | 3360 |
| GHT 250-6000  | 6100                | 2500       | 5600                               | 500       | 300         | 500        | 160                | 10                   | 140                 | 32                         | 800                 | 200                 | 400                     | 200                     | 800                     | 34                     | 6970  | 2140  | 4130 |
| GHT 320-3000  | 3100                | 3200       | 2600                               | 500       | 300         | 500        | 165                | 9                    | 135                 | 32                         | 800                 | 200                 | 600                     | 250                     | 800                     | 18.5                   | 3900  | 2300  | 3520 |
| GHT 320-4000  | 4100                | 3200       | 3600                               | 500       | 300         | 500        | 165                | 9                    | 135                 | 32                         | 800                 | 200                 | 600                     | 250                     | 800                     | 21                     | 4890  | 2300  | 3520 |
| GHT 320-6000  | 6100                | 3200       | 5600                               | 500       | 300         | 500        | 165                | 9                    | 135                 | 32                         | 800                 | 200                 | 400                     | 200                     | 800                     | 36                     | 6970  | 2300  | 4150 |

## Optional



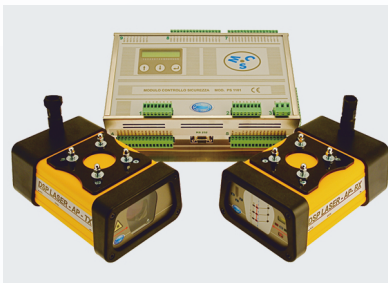
CNC system

ESA Series (S860W,S875W)  
DELEM Series (DA 69S)



6 Achsen Hinteranschlag

· GHP-6



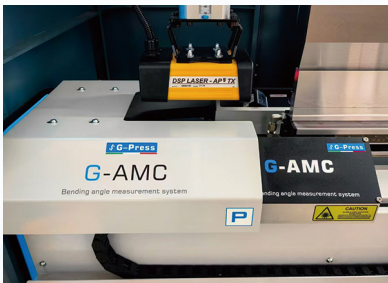
Sicherheitssystem

· DSP AP+MCS



Kabelloses Sicherheits Fußpedal

· Standard Drei Position  
Sicherheits Fußpedal von  
Bernstein aus Deutschland



Winkelmesssystem

· G-AMC Portable  
Laser Winkelmessung  
von VC aus Deutschland



Biegehilfen

Biegehilfen  
· G-FS 180  
Maximale Belastung je  
Biegehilfe 180kg  
Biegehilfe  
· G-FS 360  
Maximale Belastung je  
Biegehilfe 360kg



Pneumatischer Blechsupport hinten



Biegelinienlaser für Anrisskanten

· G-sniper



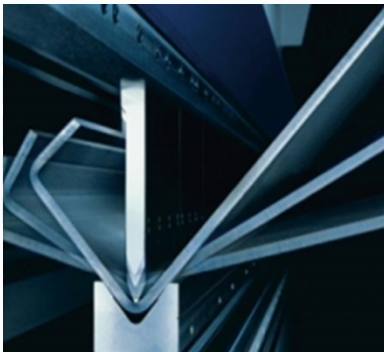
Werkzeug Klemmsystem

#### Oberwerkzeugklemmung

- Hydraulische Oberwerkzeugklemmung (System Wila.G-Press)
- Pneumatische Oberwerkzeugklemmung (Rolleri)

#### Unterwerkzeugklemmung

- Hydraulische Unterwerkzeugklemmung (System Wila,G-press)

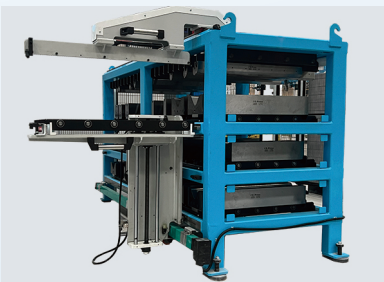


Die Vorteile sind:

- Effizient – Verbessert die Anlagenproduktivität.
- Geringer Energieverbrauch –Energiesparend und umweltfreundlich.
- Wartungsfrei (7000 Stunden) –Verlängerung der Wartungsintervalle.
- Geringer Ölverschleiß –Senkt die Kosten.



HAWE Hydraulik



Schwerlastregal für den  
teilautomatischen Werkzeugwechsel

G-MTM ist ein patentiertes, von G-Press unabhängig entwickeltes Produkt. Das teilautomatische Schwerlastregal wird zur Lagerung von Biegewerkzeugen, Stempel und Matrizen verwendet. Der Werkzeugwechsel erfolgt ohne zusätzliche Einrichtungen wie Brückenkräne und Magnete. Damit lässt sich das Problem des zeitaufwändigen und mühsamen Austauschs von Biegewerkzeugen für große Abkantpressen effektiv lösen und die Werkzeuge ordentlich lagern.



## G-Press

## Stelomatik GmbH

**G-Press**



4008282659



No.5 Zhenxing Road,  
High tech Industrial Park,  
Touzao Town, Dongtai City,  
Jiangsu Province



info@lag-machinery.com



[www.g-pressgroup.com](http://www.g-pressgroup.com)

**STELOMATIK**  
GMBH



Mr. Stephan Loy  
+49 1704503717



Stelomatik GmbH  
Zehentgasse 8  
91796 Ettenstatt ,GERMANY



info@stelomatik.de



<https://www.stelomatik.de/>